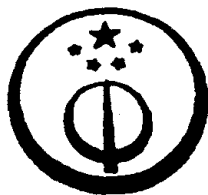


[19]中华人民共和国专利局

[11]授权公告号

CN 1022427C



[12] 发明专利说明书

[21] 专利号 ZL 91103691

[51]Int.Cl³

D02G 3/02

[45]授权公告日 1993 年 10 月 13 日

[24]颁证日 93.1.24

[21]申请号 91103691.1

[22]申请日 91.5.30

[73]专利权人 宁夏回族自治区银川第三毛纺织厂

地 址 750021 宁夏回族自治区银川市新

[72]发明人 李振杰 陆仲德 宗燕凌 李 明

市区同心南路 1 号

惠建军 续 航 霍如瑞 任玉玲

王国鑫 陈芝梅

[74]专利代理机构 宁夏发明专利服务中心

代理人 崔志泓 罗永前

D01C 3/00

说明书页数:

附图页数:

[54]发明名称 16—18 公支纯牦牛绒纱线及其生产方法

[57]摘要

本发明涉及 16—28 公支的粗纺纯牦牛绒纱线及成纱生产方法。该纱线由 100% 纯牦牛绒组成，其单纱捻系数为 70，双合股捻度为 0.6—0.65。本发明粗纺纱线的生产方法通过调整和毛、梳毛工艺参数提高纤维的可纺性。该纯牦牛绒纱线手感近似羊绒纱线，使牦牛绒细腻滑柔、外观丰满的特性得以充分展示。

权 利 要 求 书

1. 16—28 公支粗纺纯牦牛绒纱线，其特征在于16—28公支牦牛绒纱线由100%的牦牛绒组成，其单纱捻系数为70，双合股捻度为60—65%。

2. 16—28 公支粗纺纯牦牛绒纱线的生产方法，包括和毛、梳毛等工序，其特征在於：

(1)在和毛工序铺层时加3—4%的和毛油，无需加抗静电剂，在和毛工序中仅混合一次使和毛工序后上机回潮率为 $30 \pm 2\%$ ，

(2)在梳毛工序中喂入重量为190—210克/分，出条速度为12—20米/分，在梳毛工序中第一、第二梳毛机锡林与工作辊，剥毛辊与工作辊、剥毛辊与锡林之间的隔距比常规粗纺工艺参数缩小1—2 (1/1000英寸)。

16—28 公支纯牦牛绒纱线及其生产方法

本发明属于开发特种动物纤维产品及生产技术，特别是纯牦牛绒纱线及其成纱方法。

牦牛绒属特种动物纤维。该纤维数量在全世界的产量并不多，然而我国却得天独厚，产量数超过世界总拥有量的半数以上。由于牦牛绒手感比较滑糯柔软，有羊绒感；另一方面该纤维弹性好，不像羊绒那样易于起球。因此它的用途可以补充羊绒产品之不足。但是由于牦牛绒的长差率及短毛率均比其它特种动物纤维的高。因此，虽然有些厂家也生产牦牛绒纱，但都是用牦牛绒与其它纤维混纺以改善牦牛绒纤维的可纺性来达到开发利用牦牛绒纤维的目的。

本发明的目的是提出一种纯牦牛绒纱线及成纱方法，使纯牦牛绒纤维的各种优良特性得以充分展示。

本发明采取粗梳工艺流程来纺制16—28[°]纯牦牛绒针织纱。该纱由100%的牦牛绒组成，其单纱捻系数为70，双合股捻度为60—65%。

粗梳工艺流程为和毛(B262)→梳毛(BC272H)→细纱(BC584)→并线(1381B)→捻线(B601)→络筒(1332M)。

在和毛工序中采取人工或机械铺层，过和毛机加油水。其中和毛油为3—4%，水为16—18%，和毛油中不加抗静电剂。加过油水的牦牛

绒闷放12小时以上，使其上机回潮率控制在 $30 \pm 2\%$ 。

在梳毛工序中喂入重量为190—210克，出条速度为12—20米/分。

在梳毛工序中缩小梳毛机第一、第二锡林与工作辊、剥毛辊与工作辊、剥毛辊与锡林之间的隔距。以上各工作辊与锡林及工作辊之间的隔距可以比粗梳毛纺常规工艺参数缩小1—2(1/1000英寸)。

本发明提供的产品，其绒面与手感近似羊绒，细腻而滑柔，保暖性强，外观丰满，穿着舒适，且售价较低，使牦牛绒的优良特性得以充分显示。另外，牦牛绒纱的强力，条干均符合国家企业标准一等水平。

下面介绍本发明的实施例。

1、牦牛绒经机械铺层过和毛机(B262)加油水，所加的油水比为1—1%的和毛油，16—18%的水，牦牛绒中无需加抗静电剂。和毛后的上机回潮率可控制在 $30 \pm 2\%$ 。

2、梳毛机(BC272H)的喂入重量为190克/分，出条速度12米/分。各锡林与工作辊之间隔距为

第一锡林：工作辊与锡林的隔距 17(1/1000英寸)；

工作辊与剥毛辊的隔距 17(1/1000英寸)；

剥毛辊与锡林的隔距 19(1/1000英寸)；

第二锡林：工作辊与锡林的隔距 15(1/1000英寸)；

工作辊与剥毛辊的隔距 15(1/1000英寸)；

剥毛辊与锡林的隔距 17(1/1000英寸)；

第三锡林: 工作辊与剥毛辊的隔距 $12(1/1000 \text{ 英寸})$;

工作辊与剥毛辊的隔距 $12(1/1000 \text{ 英寸})$;

剥毛辊与锡林的隔距 $15(1/1000 \text{ 英寸})$;

第四锡林同第三锡林。

3 . 细纱机 (BC584)

锭速 3000 转/分

钢丝号数 9—14[#]

捻系数 70

支数 16 支

4 . 并线机 (1331B)

并合根数 2 根

滑纱隔距 0.8 mm

5 . 捻线机 (B601)

是单纱捻度的60—65%

6 . 络筒 (1332M)

滑纱隔距 0.9 mm